

Processing device for flat sheets

Patent number: EP1184127
Publication date: 2002-03-06
Inventor: LANGE CARL INGOLF (DE)
Applicant: LANGE CARL INGOLF (DE)
Classification:
- international: B23K26/08; B26D9/00
- european: B23K26/08E2; B26D9/00
Application number: EP20000117890 20000819
Priority number(s): EP20000117890 20000819

Also published as:

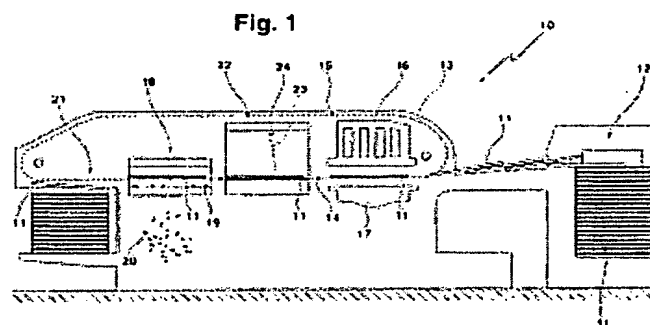
EP1184127 (B1)

Cited documents:

EP0447173
US6028289
US6007756
WO9737837
GB2066130

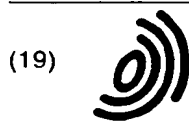
[Report a data error here](#)**Abstract of EP1184127**

Sheet materials are delivered from a first stacking unit (12) to a mechanical punching machine (15) which may be either preceded by or followed by one or more laser units (22) with a beam (23) for contactless forming of cuts and folding lines. A conveyer (13) for moving sheets from the first stacking unit through the processing machines then delivers the sheets to a second stacking unit. An Independent claim is made for use of a laser unit (22) in a plant using a mechanical machine (15) for producing flat sheets of non-metallic materials such as paper, card, corrugated card, plastic or similar materials.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 184 127 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
06.03.2002 Patentblatt 2002/10

(51) Int Cl.7: **B23K 26/08, B26D 9/00**

(21) Anmeldenummer: 00117890.4

(22) Anmeldetag: 19.08.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder: **Lange, Carl Ingolf**
71642 Ludwigsburg (DE)

(74) Vertreter: **KOHLER SCHMID + PARTNER**
Patentanwälte Ruppmannstrasse 27
70565 Stuttgart (DE)

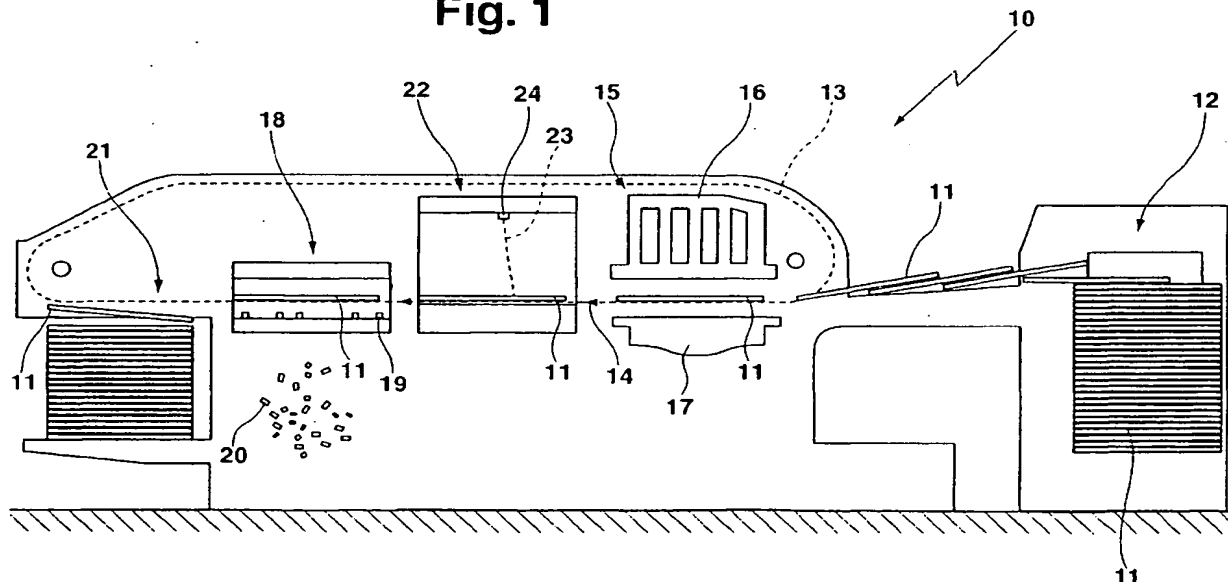
(71) Anmelder: **Lange, Carl Ingolf**
71642 Ludwigsburg (DE)

(54) **Bearbeitungsvorrichtung für flache Bögen**

(57) Bei einer Vorrichtung (10) zur Bearbeitung von flachen Bögen (11) aus nichtmetallischem Material, wie z.B. Papier, Pappe, Wellpappe, Karton, Kunststoff oder dgl., mit einer ersten Stapleinrichtung (12) zum Bevorraten von zu bearbeitenden Bögen (11), mit einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15) zum Bearbeiten eines Bogens (11), mit einer zweiten Stapleinrichtung (21) zum Ablegen von bearbeiteten Bögen (11) und mit einer Fördereinrichtung (13), die einen Bogen (11) von der ersten Stapleinrichtung (12) zur mecha-

nischen Bearbeitungseinrichtung (15) und von dort zur zweiten Stapleinrichtung (21) transportiert, ist der mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15) mindestens eine Laserbearbeitungseinrichtung (22) zur berührungslosen Bearbeitung eines Bogens (11) mittels Laserstrahlung (23) vor- und/oder nachgeordnet. Bei hohen Stückzahlen kann die mechanische Bearbeitungsvorrichtung eingesetzt werden und bei nur geringen Stückzahlen auf die Laserbearbeitungseinrichtung umgeschaltet werden.

Fig. 1



EP 1 184 127 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Bearbeitung von flachen Bögen aus nichtmetallischem Material, wie z.B. Papier, Pappe, Wellpappe, Karton, Kunststoff oder dgl., mit einer ersten Stapeleinrichtung zum Bevorraten von zu bearbeitenden Bögen, mit einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung zum Bearbeiten eines Bogens, mit einer zweiten Stapeleinrichtung zum Ablegen von bearbeiteten Bögen und mit einer Fördereinrichtung, die einen Bogen von der ersten Stapeleinrichtung zur mechanischen Bearbeitungseinrichtung und von dort zur zweiten Stapeleinrichtung transportiert.

[0002] Derartige Bearbeitungsvorrichtungen sind beispielsweise zur Herstellung von Verpackungszuschnitten bekannt.

[0003] In Fig. 4 ist eine solche bekannte Bearbeitungsvorrichtung 40 zur Herstellung von Verpackungszuschnitten aus flachen Bögen 11 aus Pappe oder Karton gezeigt. Die Bögen 11 sind in einer ersten Stapeleinrichtung 12 bevorratet und werden auf nicht näher gezeigte Art und Weise von der ersten Stapeleinrichtung 12 einzeln entnommen und einer Fördereinrichtung 13 in Form eines Förderbandes zugeführt, welches die einzelnen Bögen 11 in Förderrichtung 14 durch die Bearbeitungsvorrichtung 40 transportiert. Die vereinzelt Bögen 11 werden zuerst einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung 15 in Form einer Stanzeinrichtung mit Matrize 16 und Stempel 17 zugeführt. In dieser Stanzeinrichtung wird aus dem jeweiligen Bogen 11 ein Zuschnitt ausgestanzt. Der mechanischen Bearbeitungseinrichtung 15 nachgeordnet ist eine mechanische Nachbearbeitungseinrichtung 18 mit Auswurfstiften 19, die aus einem gestanzten Bogen 11 ausgestanzte Ausschußteile 20 entfernt. Danach werden die Bögen 11 in einer zweiten Stapeleinrichtung 21 abgelegt.

[0004] Bei dieser bekannten Bearbeitungsvorrichtung sind für unterschiedliche Zuschnittsformen jeweils andere Stanzwerkzeuge erforderlich, die jeweils individuell hergestellt und bei Bedarf in die Bearbeitungsvorrichtung eingebaut werden müssen. Die Herstellungskosten des Stanzwerkzeugs einerseits und der bei stillstehender Bearbeitungsvorrichtung erfolgende Wechsel des Stanzwerkzeugs andererseits führen dazu, daß die Herstellung von Verpackungszuschnitten mit der bekannten Bearbeitungsvorrichtung erst ab sehr hohen Stückzahlen wirtschaftlich sinnvoll ist.

[0005] Es ist daher die Aufgabe der Erfindung, eine Bearbeitungsvorrichtung der eingangs genannten Art derart weiterzubilden, daß auch bei geringen Stückzahlen die Bearbeitung von flachen Bögen mit möglichst geringem Zeit- und Kostenaufwand erreicht werden kann.

[0006] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß der mechanischen Bearbeitungseinrichtung mindestens eine Laserbearbeitungseinrichtung zur berührungslosen Bearbeitung eines Bogens mittels Laserstrahlung vor- und/oder nachgeordnet ist.

[0007] Die Bearbeitung mit der Laserbearbeitungs-

einrichtung erfordert kein individuelles Werkzeug, sondern erfolgt computergesteuert. Im Vergleich zu einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung, mittels der ein Zuschnitt in einem einzigen Stanzvorgang aus einem flachen Bogen erhalten wird, dauert die Herstellung eines Zuschnitts mit der Laserbearbeitungseinrichtung zwar länger, da die Laserstrahlung entlang jeder Schnitt- oder Falzlinie des Zuschnitts verfahren werden muß. Dafür muß bei der Umstellung auf eine andere Zuschnittsform lediglich ein anderes Steuerprogramm in den Steuercomputer der Laserbearbeitungseinrichtung geladen werden. Die erfindungsgemäße Bearbeitungsvorrichtung ermöglicht es, bei hohen Stückzahlen die mechanische Bearbeitungsvorrichtung einzusetzen und bei nur geringen Stückzahlen auf die Laserbearbeitungseinrichtung umzuschalten. Es ist auch möglich, die mit der mechanischen Bearbeitungsvorrichtung gefertigten Zuschnitte bei Bedarf noch individuell mit der Laserbearbeitungseinrichtung weiterzubearbeiten.

[0008] Bei einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist die mechanische Bearbeitungseinrichtung eine Einstellung auf, in der die geförderten Bögen ohne Bearbeitung zu der Laserbearbeitungseinrichtung transportiert werden. In diesem Fall werden die Bögen nur mittels der Laserbearbeitungseinrichtung bearbeitet.

[0009] Von besonderem Vorteil ist es, wenn die Laserbearbeitungseinrichtung anstelle einer der mechanischen Bearbeitungseinrichtung nachgeordneten, mechanischen oder pneumatischen Nachbearbeitungseinrichtung vorgesehen ist. Zum Beispiel bei einer Stanzeinrichtung als mechanischer Bearbeitungsvorrichtung ist meist eine Nachbearbeitungseinrichtung zum mechanischen oder pneumatischen Auswerfen von ausgestanzten Ausschußteilen vorgesehen, die bei der Bearbeitung mittels der Laserbearbeitungseinrichtung, d.h. bei geringen Stückzahlen, nicht zwingend erforderlich ist und daher gegen die Laserbearbeitungseinrichtung ausgewechselt werden kann. So können auch bereits bestehende Bearbeitungsvorrichtungen einfach und leicht mit einer Laserbearbeitungseinrichtung nachgerüstet werden.

[0010] Bei neu hergestellten Bearbeitungsvorrichtungen ist die Laserbearbeitungseinrichtung bevorzugt zwischen der mechanischen Bearbeitungseinheit und einer nachgeordneten, mechanischen oder pneumatischen Nachbearbeitungseinrichtung vorgesehen, wobei die mechanische Bearbeitungseinrichtung und/oder die mechanische oder pneumatische Nachbearbeitungseinrichtung jeweils eine Einstellung aufweisen, in der die geförderten Bögen ohne Bearbeitung transportiert werden. Mit einer solchen Bearbeitungsvorrichtung können Bögen wahlweise entweder nur mit der mechanischen Bearbeitungseinrichtung oder nur mit der Laserbearbeitungseinrichtung oder mit beiden bearbeitet werden, wobei die bei der mechanischen und/oder bei der Laserbearbeitung ausgestanzten Ausschußteile mittels der mechanischen Laserbearbeitungseinrich-

tung entfernt werden können.

[0011] Bei einer anderen vorteilhaften Ausführungsform der Erfindung ist die Laserbearbeitungseinrichtung in eine der mechanischen Bearbeitungseinheit nachgeordnete, mechanische oder pneumatische Nachbearbeitungseinrichtung einsetzbar, wobei die Nachbearbeitungseinrichtung bei eingesetzter Laserbearbeitungseinrichtung deaktiviert ist. So können auch bereits bestehende Bearbeitungsvorrichtungen einfach und leicht mit einer Laserbearbeitungseinrichtung nachgerüstet werden.

[0012] Vorzugsweise weist die Laserbearbeitungseinrichtung eine bewegliche Ablenkoptik auf, die die Laserstrahlung computergesteuert auf den zu bearbeitenden Bogen ablenkt. Alternativ kann parallel zum zu bearbeitenden Bogen ein Laserbearbeitungskopf verfahren werden, dessen Laserstrahlung etwa rechtwinklig zur Bearbeitungsebene gerichtet ist.

[0013] Der Bearbeitungskopf der Laserbearbeitungseinrichtung kann oberhalb oder unterhalb eines zu bearbeitenden Bogens angeordnet sein. Die Laserbearbeitungseinrichtung kann einen oder mehrere Bearbeitungsköpfe aufweisen, die oberhalb und/ oder unterhalb eines zu bearbeitenden Bogens angeordnet sind und deren Laserstrahlung jeweils auf den zu bearbeitenden Bogen gerichtet ist.

[0014] Die vorliegende Erfindung betrifft auch die Verwendung einer Laserbearbeitungseinrichtung als Bearbeitungseinheit in einer Vorrichtung zur Bearbeitung von flachen Bögen aus nichtmetallischem Material, wie z.B. Papier, Pappe, Wellpappe, Karton, Kunststoff oder dgl., mittels einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung.

[0015] Weitere Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der Beschreibung und der Zeichnung. Ebenso können die vorstehend genannten und die noch weiter aufgeführten Merkmale erfindungsgemäß jeweils einzeln für sich oder zu mehreren in beliebigen Kombinationen Verwendung finden. Die gezeigten und beschriebenen Ausführungsformen sind nicht als abschließende Aufzählung zu verstehen, sondern haben vielmehr beispielhaften Charakter für die Schilderung der Erfindung.

[0016] Es zeigt:

Fig. 1 in einer Seitenansicht schematisch ein erstes Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Bearbeitungsvorrichtung, bei der die Laserbearbeitungseinrichtung zwischen der mechanischen Bearbeitungseinrichtung und einer mechanischen Nachbearbeitungseinrichtung angeordnet ist;

Fig. 2 analog zur Darstellung in Fig. 1 ein zweites Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Bearbeitungsvorrichtung, bei der die Laserbearbeitungseinrichtung am Ort einer aus dem Bearbeitungsbereich verfahrenen mechanischen Nachbearbeitungseinrichtung an-

geordnet ist;

Fig. 3 analog zur Darstellung in Fig. 1 ein drittes Ausführungsbeispiel einer erfindungsgemäßen Bearbeitungsvorrichtung, bei der eine mechanische Nachbearbeitungseinrichtung gegen die Laserbearbeitungseinrichtung ausgetauscht ist; und

Fig. 4 schematisch eine Bearbeitungsvorrichtung nach dem Stand der Technik.

[0017] Die in Fig. 1 gezeigte Bearbeitungsvorrichtung dient zur Bearbeitung von flachen Bögen 11 aus Pappe, Wellpappe oder Karton, die in einer ersten Stapel-einrichtung 12 bevorratet sind. Die Bögen 11 werden auf nicht näher gezeigte Art und Weise von der ersten Stapel-einrichtung 12 einzeln entnommen und einer Förder-einrichtung 13 in Form eines Förderbandes zugeführt, welches die einzelnen Bögen 11 in Förderrichtung 14 durch die Bearbeitungsvorrichtung 10 transportiert. Die vereinzelt Bögen 11 werden zuerst einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung 15 in Form einer Stanzeinrichtung mit Matrize 16 und Stempel 17 zugeführt. In dieser Stanzeinrichtung wird aus dem jeweiligen Bogen 11 ein Zuschnitt ausgestanzt. Der mechanischen Bearbeitungseinrichtung 15 nachgeordnet ist eine Laserbearbeitungseinrichtung 22, deren Laserstrahlung 23 mittels einer z.B. verschwenkbaren Ablenkoptik 24 auf den zu bearbeitenden Bogen 11 gerichtet wird. Indem die Laserstrahlung gemäß einem in der Laserbearbeitungseinrichtung 22 gespeicherten Steuerprogramm computergesteuert auf den zu bearbeitenden Bogen 11 abgelenkt bzw. verfahren wird, werden dort die Schnitt- und/ oder Falzlinien des gewünschten Zuschnitts erzeugt. Um die bei der Laserbearbeitung am Bogen 11 auftretende Wärme rasch abführen zu können, weist die Laserbearbeitungseinrichtung 22 als Auflagefläche für den zu bearbeitenden Bogen 11 ein luftdurchlässiges Auflagegitter auf. In Förderrichtung 13 nach der Laserbearbeitungseinrichtung 22 ist eine mechanische Nachbearbeitungseinrichtung 18 mit Auswurfstiften 19 angeordnet, mit denen die aus einem Bogen 11 mechanisch ausgestanzten oder mittels Laserstrahl ausgeschnittenen Ausschussteile 20 entfernt werden können. Danach werden die Bögen 11 in einer zweiten Stapel-einrichtung 21 abgelegt. Anders als im Ausführungsbeispiel der Fig. 1, bei dem die Laserstrahlung 23 von oben auf den Bogen 11 gerichtet ist, kann die Laserstrahlung 23 von unten oder von oben und von unten auf den Bogen 11 gerichtet sein.

[0018] In Fig. 2 ist eine andere Bearbeitungsvorrichtung 20 gezeigt, bei der die Laserbearbeitungseinrichtung 22 anstelle der mechanischen Nachbearbeitungseinrichtung 18 angeordnet ist und diese Nachbearbeitungseinrichtung 18 aus der Förderebene nach unten verfahren und somit deaktiviert ist. Die mechanische Bearbeitungseinrichtung 15 weist eine Einstellung auf,

in der die geförderten Bögen 11 ohne mechanische Bearbeitung zu der Laserbearbeitungseinrichtung 22 weitertransportiert werden. In diesem Fall werden die Bögen nur mittels der Laserbearbeitungseinrichtung 22 bearbeitet.

[0019] Die in Fig. 3 gezeigte Bearbeitungsvorrichtung 30 unterscheidet sich von der Bearbeitungsvorrichtung 20 dadurch, daß die mechanische Nachbearbeitungseinrichtung 18 gegen die die Laserbearbeitungseinrichtung 22 ausgetauscht worden ist. Bei der Bearbeitung von Bögen 11 mittels Laserstrahlung 23, d.h. bei geringen Stückzahlen, ist eine mechanische Nachbearbeitung nicht zwingend erforderlich ist. Durch die im Austausch mit der mechanische Nachbearbeitungseinrichtung eingesetzte Laserbearbeitungseinrichtung 22 können auch bereits bestehende Bearbeitungsvorrichtungen einfach und leicht mit einer Laserbearbeitung nachgerüstet werden. Da stets die Rückseiten der Bögen 11 mittels Laserstrahlung bearbeitet werden und damit die Bögen 11 wie üblich mit ihrer bedruckten Seite nach oben aus der Bearbeitungsvorrichtung 30 ausgegeben werden sollen, ist die Laserstrahlung 23 von unten nach oben auf den Bogen 11 zu richten.

Patentansprüche

1. Vorrichtung (10; 20; 30) zur Bearbeitung von flachen Bögen (11) aus nichtmetallischem Material, wie z.B. Papier, Pappe, Wellpappe, Karton, Kunststoff oder dgl.,
mit einer ersten Stapeleinrichtung (12) zum Bevorraten von zu bearbeitenden Bögen (11),
mit einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15) zum Bearbeiten eines Bogens (11),
mit einer zweiten Stapeleinrichtung (21) zum Ablegen von bearbeiteten Bögen (11) und
mit einer Fördereinrichtung (13), die einen Bogen (11) von der ersten Stapeleinrichtung (12) zur mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15) und von dort zur zweiten Stapeleinrichtung (21) transportiert,
dadurch gekennzeichnet,
daß der mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15) mindestens eine Laserbearbeitungseinrichtung (22) zur berührungslosen Bearbeitung eines Bogens (11) mittels Laserstrahlung (23) vor- und/oder nachgeordnet ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die mechanische Bearbeitungseinrichtung (15) eine Einstellung aufweist, in der die geförderten Bögen ohne Bearbeitung transportiert werden.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laserbearbeitungseinrichtung (22) anstelle einer der mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15) nachgeordneten, mechanischen oder pneumatischen Nachbearbeitungseinrichtung (18) vorgesehen ist.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laserbearbeitungseinrichtung (22) zwischen der mechanischen Bearbeitungseinheit (15) und einer nachgeordneten, mechanischen oder pneumatischen Nachbearbeitungseinrichtung (18) vorgesehen ist.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** die mechanische Bearbeitungseinheit (15) und/oder die mechanische oder pneumatische Nachbearbeitungseinrichtung (18) jeweils eine Einstellung aufweisen, in der die geförderten Bögen (11) ohne Bearbeitung transportiert werden.
6. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laserbearbeitungseinrichtung (22) in eine der mechanischen Bearbeitungseinheit (15) nachgeordnete, mechanische oder pneumatische Nachbearbeitungseinrichtung (18) einsetzbar ist und die Nachbearbeitungseinrichtung (18) bei eingesetzter Laserbearbeitungseinrichtung (22) deaktiviert ist.
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laserbearbeitungseinrichtung (22) eine bewegliche Ablenkoptik (24) aufweist, die die Laserstrahlung (23) computergesteuert auf den zu bearbeitenden Bogen (11) ablenkt.
8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Bearbeitungskopf der Laserbearbeitungseinrichtung (22) oberhalb und/oder unterhalb eines zu bearbeitenden Bogens (11) angeordnet ist.
9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Laserbearbeitungseinrichtung (22) mehrere Bearbeitungsköpfe aufweist, die oberhalb und/oder unterhalb eines zu bearbeitenden Bogens (11) angeordnet sind.
10. Verwendung einer Laserbearbeitungseinrichtung (22) als Bearbeitungseinheit in einer Vorrichtung (40) zur Bearbeitung von flachen Bögen (11) aus nichtmetallischem Material, wie z.B. Papier, Pappe, Wellpappe, Karton, Kunststoff oder dgl., mittels einer mechanischen Bearbeitungseinrichtung (15).

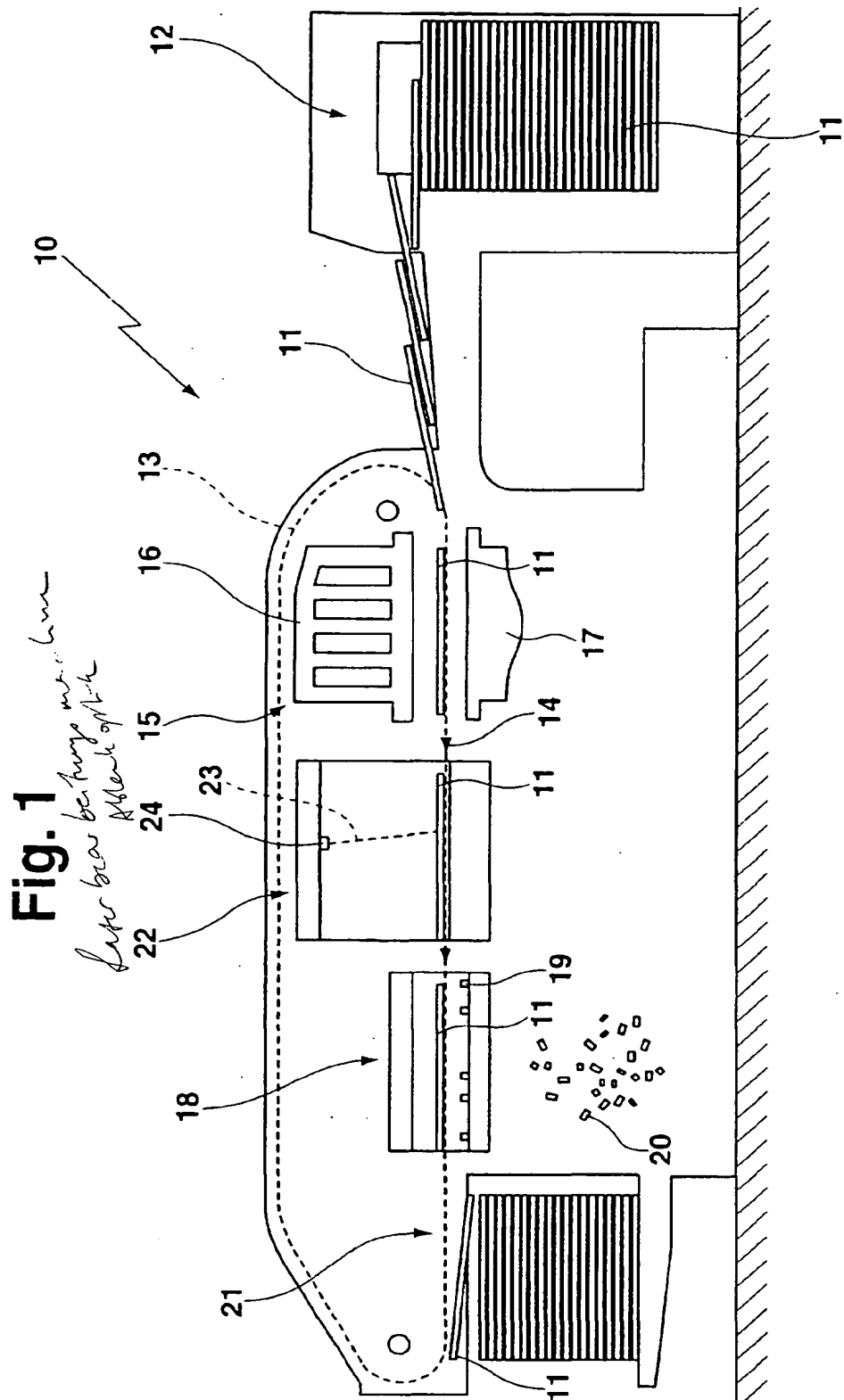


Fig. 2

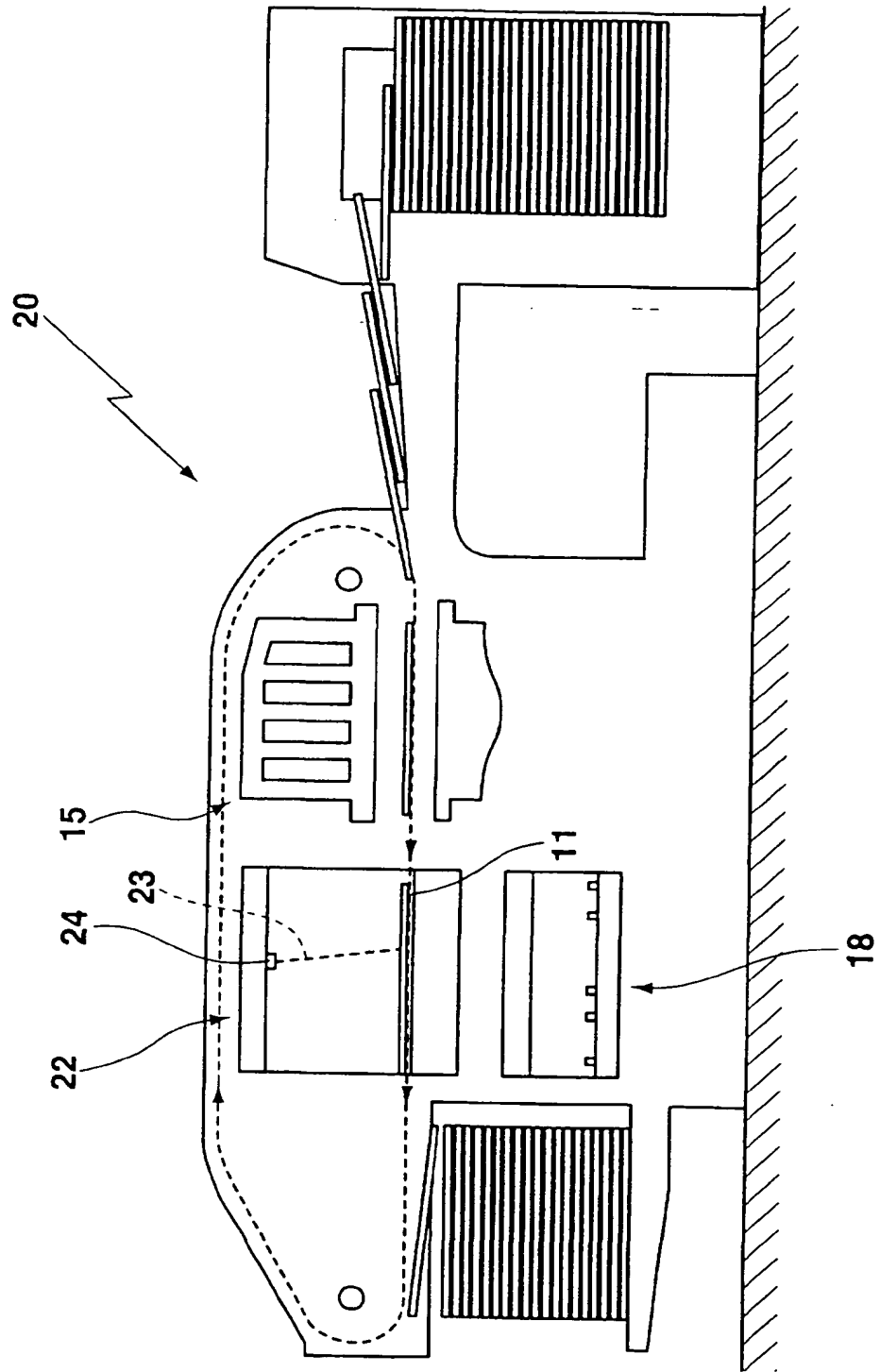


Fig. 3

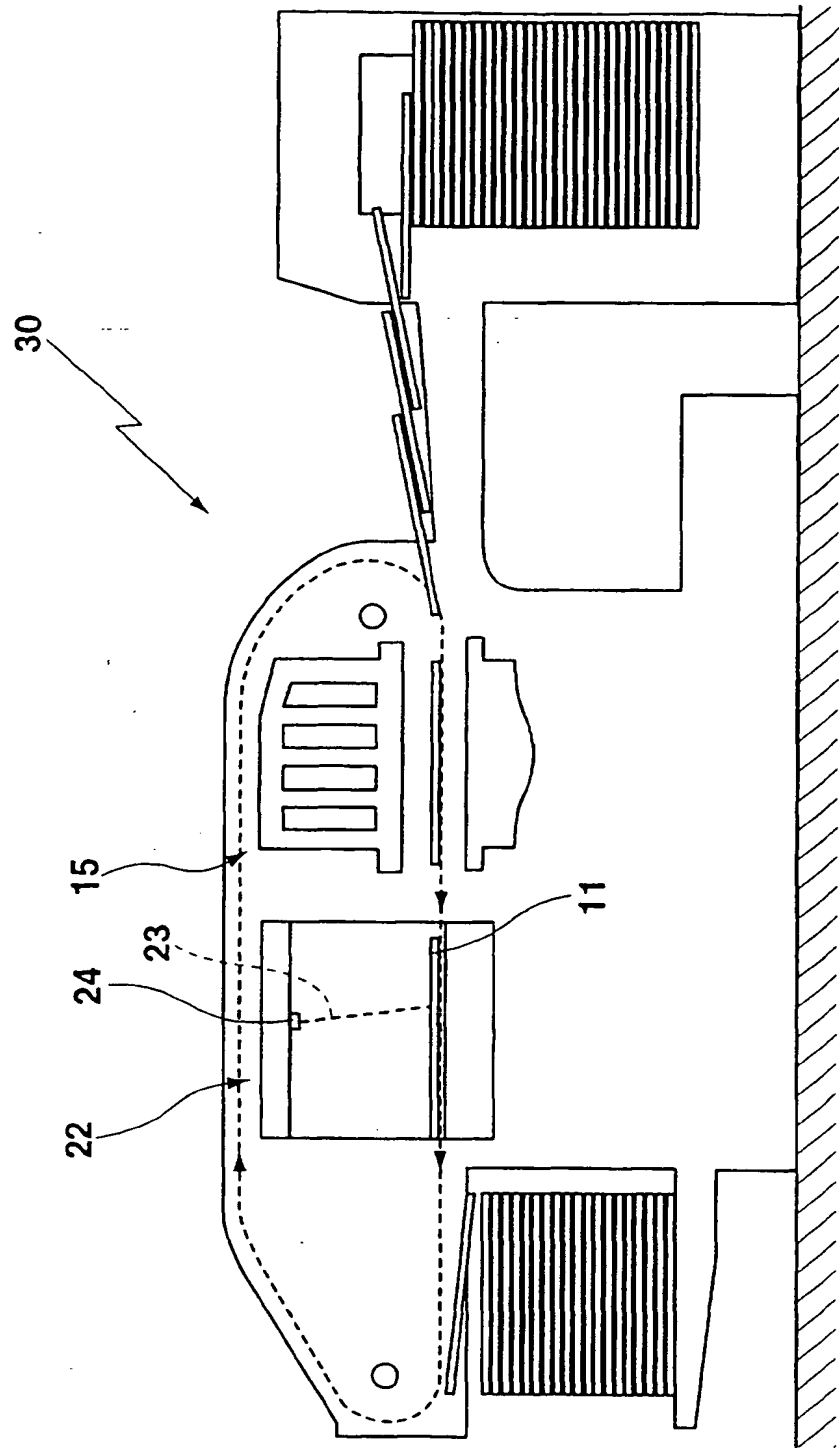
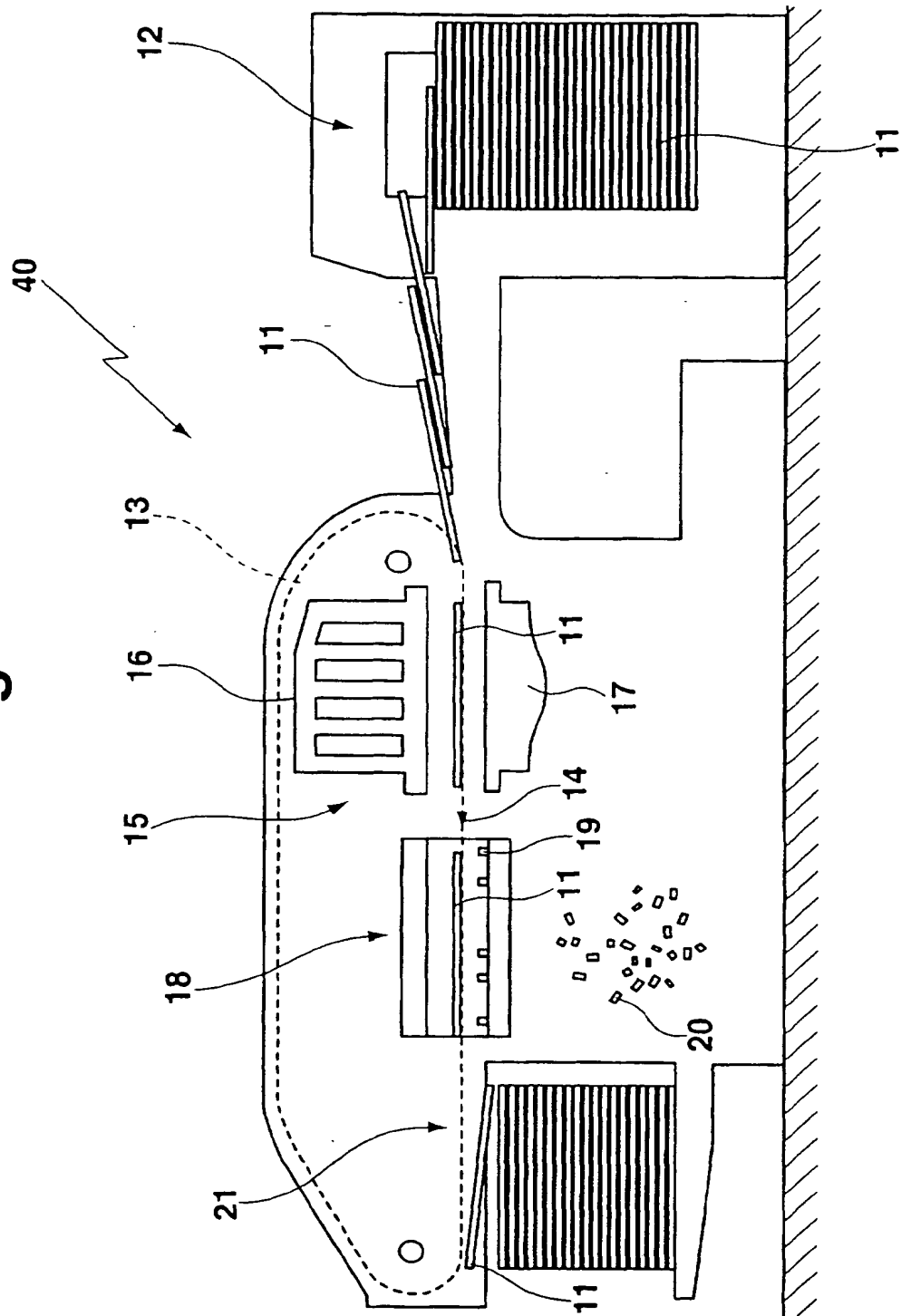


Fig. 4





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 00 11 7890

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	EP 0 447 173 A (PITNEY BOWES INC.) 18. September 1991 (1991-09-18)	1,2,10	B23K26/08 B26D9/00
A	* Seite 4, Zeile 4 - Zeile 49; Abbildung 1 *	7-9	
X	US 6 028 289 A (ROBICHAUD ET AL) 22. Februar 2000 (2000-02-22)	1,10	
	* Spalte 2, Zeile 59 - Spalte 3, Zeile 47; Abbildungen 1-3 *		
X	US 6 007 756 A (WEITEDER ET AL) 28. Dezember 1999 (1999-12-28)	10	
A	* Spalte 2, Zeile 1 - Spalte 4, Zeile 19; Abbildungen *	1	
X	WO 97 37837 A (COMAG PRINTING & CONVERTING SYSTEMS AG) 16. Oktober 1997 (1997-10-16)	10	
A	* Seite 2, Zeile 28 - Seite 3, Zeile 27; Abbildungen 1,2 *	1	
A	GB 2 066 130 A (MOLINS LTD) 8. Juli 1981 (1981-07-08)	1,10	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
	* das ganze Dokument *		B23K B26D B31B B65H
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenon		Abschlußdatum der Recherche	
DEN HAAG		17. Oktober 2000	
		Prüfer	
		Raven, P	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03/82 (P/C/C3)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 11 7890

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten
 Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr

17-10-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0447173 A	18-09-1991	US 5054757 A	08-10-1991
		CA 2037615 A	13-09-1991
US 6028289 A	22-02-2000	US 5843364 A	01-12-1998
		US 5688463 A	18-11-1997
		AU 699003 B	19-11-1998
		AU 6172996 A	09-01-1997
		BR 9608757 A	06-07-1999
		CA 2224248 A	27-12-1996
		EP 0833740 A	08-04-1998
		JP 11507608 T	06-07-1999
		NZ 310853 A	25-11-1998
		WO 9641713 A	27-12-1996
US 6007756 A	28-12-1999	DE 19520713 A	19-12-1996
		AT 178828 T	15-04-1999
		DE 59601672 D	20-05-1999
		WO 9641698 A	27-12-1996
		EP 0833717 A	08-04-1998
		ES 2131401 T	16-07-1999
WO 9737837 A	16-10-1997	AU 1920197 A	29-10-1997
GB 2066130 A	08-07-1981	DE 3044931 A	03-09-1981
		IT 1151459 B	17-12-1986
		JP 56078582 A	27-06-1981
		US 4390032 A	28-06-1983

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 2/82